

**Garant****Broca para taladros profundos HPC de MDI mango cilíndrico DIN 6535 HA 25×D, DLC, Ø DC h7: 3,5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 123593 3,5    |
| GTIN              | 4045197354396 |
| Clase de artículo | 11E           |

**Descripción****Ejecución:**

Ranurado en espiral, con **6 fajas guía** y canales de refrigeración internos. Broca para taladros profundos de alto rendimiento de nueva generación en el ámbito de HPC. **Con ángulo de punta de 135° y tolerancia de corte h7** para realizar perfectamente una perforación de taladro profundo. **Elevada precisión de alineación y concentricidad de la perforación.**

**Nota:**

Longitud de la ranura de viruta  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladro profundo 16×D se necesita un centrado previo con n.º 121068–121121 o una perforación piloto 4×D con la broca piloto n.º 122606. Para un uso con seguridad del proceso de las brocas para taladros profundos a partir de 20 × D es absolutamente necesario una perforación piloto a la máxima profundidad de perforación con broca piloto n.º 122606.

**La realización de una perforación piloto aumenta la seguridad de que el proceso salga bien.** Ver también la página 140/141.

**Descripción técnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Número de filos Z                               | 2            |
| Longitud de la ranura de viruta $L_c$           | 110 mm       |
| Avance f en aluminio que produce virutas cortas | 0,18 mm/rev, |
| Ø nominal $D_c$                                 | 3,5 mm       |
| Tolerancia Ø nominal                            | h7           |
| Ø de mango $D_s$                                | 6 mm         |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Longitud total L   | 150 mm             |
| Norma  | Norma de fábrica   |
| Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub> | 104,8 mm           |
| Recubrimiento  | DLC                |
| Material de corte  | MDI                |
| Ejecución  | 25×D               |
| Ángulo de punta  | 135 grados         |
| Mango  | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior                                       | sí, con 40 bar     |
| Estrategia de arranque de virutas                            | HPC                |
| Broca piloto necesaria                                       | sí, broca piloto   |
| anillo de color  | amarillo           |
| Tipo de producto   | Broca espiral      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio                              | adecuado | 130 m/min      | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 160 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado | 120 m/min      | N          |
| PMMA Fibra acrílica                   | adecuado | 120 m/min      | N          |
| PEEK                                  | adecuado | 95 m/min       | N          |
| PVDF GF20                             | adecuado | 70 m/min       | N          |
| PA 66 GF30                            | adecuado | 65 m/min       | N          |
| PEEK GF30                             | adecuado | 55 m/min       | N          |
| PTFE CF25                             | adecuado | 65 m/min       | N          |
| Cu                                    | adecuado | 75 m/min       | N          |
| CuZn                                  | adecuado | 90 m/min       | N          |
| PRFV                                  | adecuado | 65 m/min       | N          |

|               |          |          |   |
|---------------|----------|----------|---|
| CFRP          | adecuado | 65 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado |          |   |
| húmedo mínimo | adecuado |          |   |